



ROLLSCHERENMESSER UND ZUBEHÖR FÜR LÄNGSTEILANLAGEN



IKS KLINGELNBERG GROUP · THE KNIFE MANUFACTURERS



ÜBER UNS

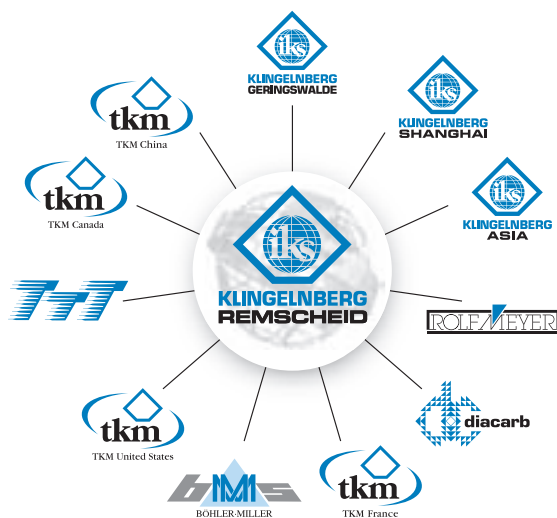
Eine lange Tradition verpflichtet. Bis 1863 lassen sich die Ursprünge des Unternehmens zurückverfolgen. 1908 begann die Produktion von Maschinenmessern. Heute zählt das Haus Klingelberg zu den ältesten noch existierenden Messerfabriken der Bergischen Werkzeug-Region. Seine in Jahrzehnten erarbeitete Marktstellung hat Weltgeltung. Nur durch ständigen Wandel und Erarbeitung eines Spezialisierungsgrades waren die permanenten Herausforderungen des Marktes zu bewältigen. Enge Zusammenarbeit mit führenden Werkzeugstahlerzeugern und Maschinenfabriken auf der einen Seite, gute Beziehungen und besondere Partnerschaften mit innovativen Schlüsselkunden auf der anderen Seite sind die Garanten für eine weiterhin positive Entwicklung.



IKS Klingelberg GmbH, Remscheid
Headquarters

Der Geschäftsbereich METALL wird heute nachhaltig durch die ständig expandierende Produktionsstätte in Geringswalde/Sachsen geprägt. Gut ausgebildete und zuverlässige Mitarbeiter sowie enorme Investitionen in Gebäude und Maschinen sind die Grundlagen für Erfolge und weiteres Wachstum.

Weitere Produktions-Schwerpunkte für die Division METALL sind in dem auf hochgenaue Langmesser spezialisierten Produktionsstandort Böhlertwerk/Austria angesiedelt, hier insbesondere die gesamte Palette von Langscherenmessern, Führungsleisten und Biegewerkzeugen mit höchsten Genauigkeitsanforderungen.



Die IKS Klingelberg Gruppe



Böhlert-Miller Messer- u. Sägen GmbH, Böhlertwerk
Vertrieb und Produktion



IKS Messerfabrik Geringswalde GmbH, Geringswalde
Produktion



KLINGELNBERG



ROLLSCHERENMESSER UND ZUBEHÖR FÜR LÄNGSTEILANLAGEN



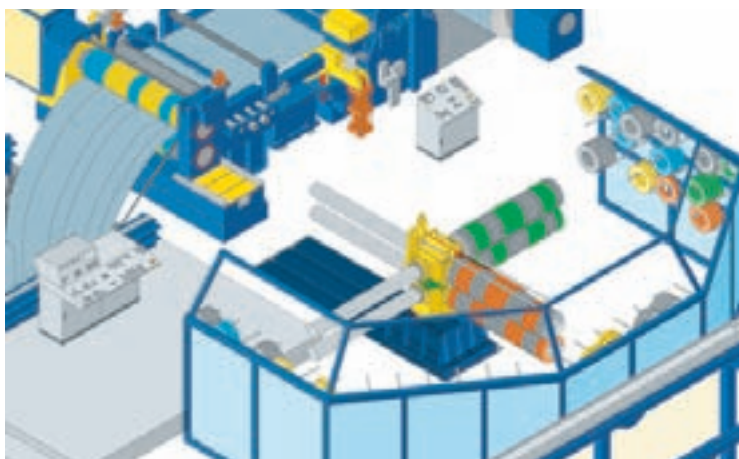
PRODUKTE

- Rollscherenmesser
- Zwischenringe
- Leichtbauinge
- Ausrollringe
- Gummierte Auswerferringe
- Separierscheiben
- Separierdistanzringe
- Messeraufnahmen
- Schneidgarnturen DYNABLOC
- Haspelscheiben
- Wellenbauprogramm (SLAP)
- Tafelscherenmesser
- Querteilscherenmesser
- Biegewerkzeuge
- Profilscherenmesser
- Trennmesser
- Rohrabstechmesser
- Führungsleisten
- Abkantwerkzeuge
- Bandagen
- Rakelmesser
- Saumstreifenzerhacker



KUNDEN

- Hütten- und Stahlwerke
- NE-Metall-Verarbeiter
- Kaltwalzwerke
- Stahl-Service-Center
- Rohrwerke
- Profilierbetriebe
- Packbandhersteller
- Metallverpackungswerke
- Gitterrosthersteller
- Maschinenfabriken



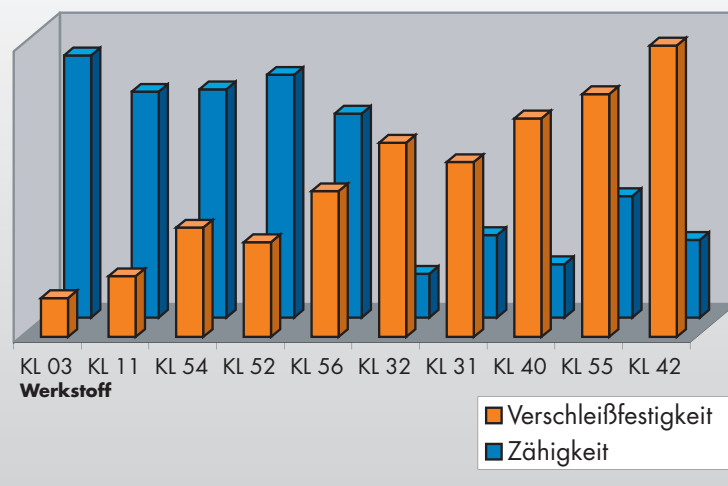
WERKSTOFFE

Werkstoffempfehlungen für Röllscherenmesser

Bandqualitäten	Banddicken [mm]				
	< 0,6 mm	< 1,5 mm	< 3 mm	< 6 mm	> 6 mm
Kaltband		KL 31, KL 32, KL 55	KL 31, KL 55	KL 13, KL 54	KL 10, KL 13
Warmband				KL 10, KL 13	KL 03, KL 11, KL 13
Rostfrei		KL 40, KL 55	KL 56	KL 13, KL 56	KL 13, KL 02, KL 61
Silicium-Leg.	HM	KL 40, KL 55, KL 53	KL 13, KL 56		
Gehärtetes Band		KL 40, KL 42	KL 55, KL 56		
Ne-Legierung		KL 31, KL 32	KL 31, KL 32	KL 56	KL 13

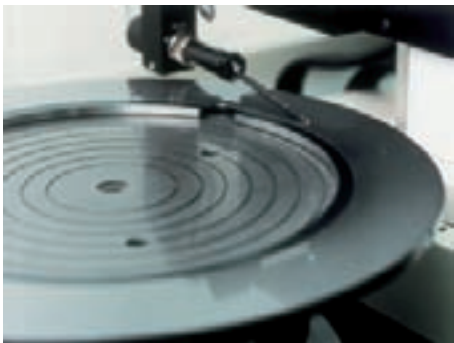
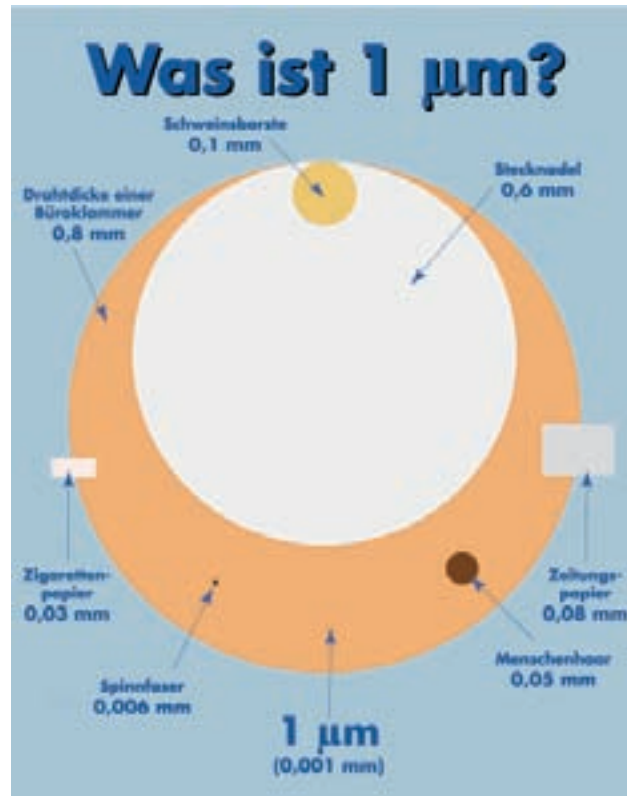


Scherenmesserleistung ein Produkt aus Verschleißfestigkeit und Zähigkeit



QUALITÄT

Der Trend zu immer höheren Ansprüchen führte zur Entwicklung von hochpräzisen Schneidwerkzeugen in einer Genauigkeit, wie man sie bislang nur von spanabhebenden Präzisionswerkzeugen kannte. Dickentoleranzen von $\pm 0,001\text{mm}$ ($\pm 1\ \mu\text{m}$) und Oberflächengüten von $Ra\ 0,10\ \mu\text{m}$ sind mittlerweile Standard. Engste Forderungen an Dicke, Parallelität, Ebenheit, Durchmesser und Bohrung sind mit speziellem Know-how und modernsten Fertigungstechnologien erfüllbar. Neue Qualitätsanforderungen werden durch den Einsatz von Bestückungsrobotern vorgegeben und erfüllt. Bei extremen Anforderungen, wie diese beim Spalten von dünnstem Aluminium und Kupferfolien gegeben sind, ist es heute möglich, Teile mit einer garantierten Dickentoleranz von $\pm 0,0005\text{mm}$ und einer Bohrungsgenauigkeit von H 3 in Abhängigkeit vom Nennmaß herzustellen, gefertigt und gemessen unter Maßbezugstemperaturen im klimatisierten Raum und in Gewährleistung der Einhaltung der geforderten Toleranzen.



Erreichbare Fertigungstoleranzen unserer Präzisionswerkzeuge

Außen Ø in mm	Dickentol.	Parallelität	Ebenheit bei Dicke (mm)						Oberflächengüte der Seitenflächen Ra (µm)		
			< 1	1-< 2	2-< 3	3-< 5	5-< 10	> 10	geschliffen	geläpft	KSF-poliert
> 150	+/-0,0005	0,001	0,03	0,003	0,003	0,001	0,001	0,001	0,4	0,2	0,1
> 150 - 250	+/-0,0005	0,001	0,03	0,005	0,003	0,001	0,001	0,001	0,4	0,2	0,1
> 250 - 420	+/-0,0005	0,001	0,05	0,01	0,005	0,002	0,002	0,002	0,4	0,2	0,1
> 420 - 600	+/-0,0250	0,005			0,05	0,02	0,01	0,01	0,4	0,2	0,1
> 600 - 700	+/-0,1000	0,050						0,05	0,4		



KLINGELNBERG



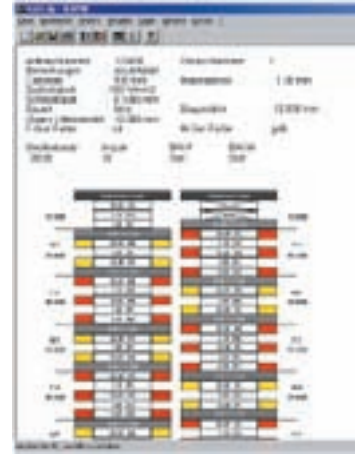
ROLLSCHERENMESSER UND ZUBEHÖR FÜR LÄNGSTEILANLAGEN



SOFTWARE

Zur Ergänzung kompletter Werkzeug-erstausrüstungen für Spaltanlagen wird eine Computer-Software für den Messerwellenbau angeboten. Es können individuelle Auswahlkriterien erfüllt werden.

Als besondere Dienstleistung wird mittels unseres STOP-Programms kostenlos optimiert.



NACHSCHLEIFSERVICE

Die Messerfabrik Geringswalde führt schnell und präzise Nachschleifarbeiten durch.

Mit dem Know-how des Produzenten professionell und zuverlässig. Dadurch keine Qualitätseinbußen.



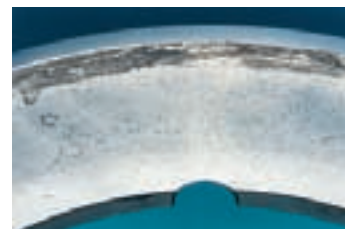
BETRIEBSMITTELPLANUNG

Für die sachgemäße Lagerung und den Transport hochwertiger Werkzeuge können wir die Einrichtungen liefern oder Spezialisten empfehlen.



KSF MICROPLAN

Zum Polieren und Reinigen von parallelen Oberflächen an kreisförmigen Produkten (Messer und Ringe) wird eine Poliervorrichtung angeboten. Die Maschine ist auf 450 mm Ø Anwendung erweitert worden und trägt selbstverständlich die CE-Plakette.



ZUVERLÄSSIGKEIT

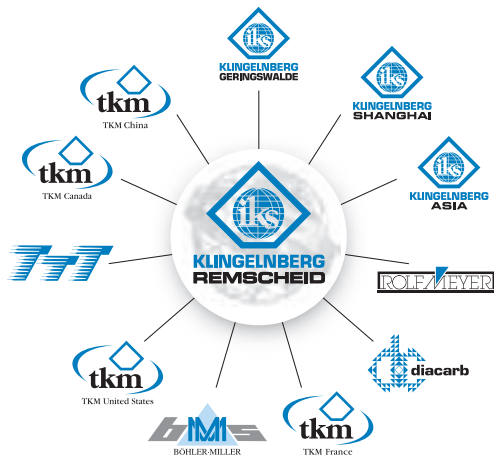
Ein in den letzten zehn Jahren ständig modernisierter und enorm ausgebauter Maschinenpark ergibt eine Kapazität, die zu einer deutlichen Reduzierung von Lieferzeiten führte, ganz im Sinne der weltweiten Klientel. Kundenzufriedenheit wird bei uns grossgeschrieben. Wir sind bereits seit 1995 nach DIN EN ISO 9001 Ausgabe August 1994 zertifiziert und erhielten im Juni 2008 die Bescheinigung unter Registrier-Nr. Q-20529-081 von der TÜG, dass ein Qualitätsmanagement nach der Norm DIN EN ISO 9001: 2008 erfüllt wurde.



SCHULUNGEN

Auf Wunsch unserer Kunden führen wir kundenspezifische Schneidseminare durch auf denen wir unser Know-How weitergeben und dem Kunden Gesamtlösungen anbieten die zu höheren Margen und Wettbewerbsvorteilen führen.





DIE IKS KLINGELBERG GRUPPE THE IKS KLINGELBERG GROUP



- | | | |
|---|--|---|
|  | MESSER FÜR DIE
PAPIER-INDUSTRIE | KNIVES FOR THE
PAPER-INDUSTRY |
|  | MESSER FÜR DIE
METALL-INDUSTRIE | KNIVES FOR THE
METAL-INDUSTRY |
|  | MESSER FÜR DIE
HOLZ-INDUSTRIE | KNIVES FOR THE
WOOD-INDUSTRY |
|  | MESSER FÜR DIE
KUNSTSTOFF-, GUMMI-
& RECYCLING-INDUSTRIE | KNIVES FOR THE
PLASTIC, RUBBER &
RECYCLING INDUSTRY |

Please contact IKS Klingelberg or Böhler Miller
for further contacts all over the world!



IKS KLINGELBERG GMBH

Headquarters & Sales
In der Fleute 18
D-42897 Remscheid
Germany
T: +49 (0) 2191-969-0
F: +49 (0) 2191-969-111
E-Mail: info@interknife.com
www.interknife.com



IKS Klingelberg GmbH, Remscheid



BÖHLER MILLER Messer u. Sägen GmbH

Sales & Production
Waidhofner Straße 11
A-3333 Böhlerwerk
Austria
T: +43 (0) 7442 / 601 - 0
F: +43 (0) 7442 / 601150
E-mail: info@bmms.at
www.bmms.at



Böhler-Miller Messer u. Sägen GmbH, Böhlerwerk



IKS KLINGELBERG GERINGSWALDE GMBH

Production
Mittweidaer Straße 44
D-09326 Geringswalde
Germany
Tel. +49 (0) 37382-846-0
Fax +49 (0) 37382-846-24
E-Mail: iksgw@interknife.com
www.interknife.com



IKS Messerfabrik Geringswalde GmbH, Geringswalde

IKS KLINGELBERG GROUP · THE KNIFE MANUFACTURERS

 DIVISION METAL

